Scheda corso Reskill 6

Reskill 6. Tecniche di saldatura multiprocesso

Descrizione del percorso formativo

Titolo del percorso formativo

Reskill 6. Tecniche di saldatura multiprocesso

Obiettivi formativi

Riqualificare i lavoratori provenienti da Bekaert che sono stati individuati come potenzialmente idonei a ricoprire mansioni di saldatura, valorizzandone l'esperienza industriale pregressa e sviluppando le competenze specialistiche riconducibili al profilo professionale dell'Operatore di assemblaggio mediante saldatura.

Il percorso risponde al fabbisogno di Nuova ICOM di preparare personale per le lavorazioni di saldatura previste nelle attività di costruzione e assemblaggio di componenti, manufatti e strutture metalliche, integrando le competenze dei partecipanti con la conoscenza dei materiali, dei procedimenti e delle specifiche tecniche delle commesse aziendali.

La formazione mira a sviluppare una professionalità polivalente, capace di interpretare la documentazione tecnica, preparare i componenti e le attrezzature, individuare materiali e consumabili idonei, impostare i parametri ed eseguire giunti saldati mediante differenti procedimenti, verificando le lavorazioni secondo le specifiche tecniche e qualitative.

Attraverso esercitazioni pratiche e WBL riferite a lavorazioni rappresentative di Nuova ICOM, i partecipanti svilupperanno una progressiva autonomia nelle attività assegnate e la capacità di collaborare con le squadre operative, applicando le procedure aziendali di qualità e sicurezza.

Contenuti del percorso

Competenze da acquisire

Al termine del percorso i partecipanti saranno in grado di interpretare la documentazione tecnica e individuare il procedimento di saldatura più appropriato in funzione del materiale, del tipo di giunto e delle specifiche di lavorazione. Saranno in grado di predisporre i componenti e le attrezzature, regolare correttamente i parametri di saldatura, scegliere materiali d'apporto e consumabili ed eseguire lavorazioni mediante differenti processi, con particolare riferimento a elettrodo rivestito, TIG e MIG/MAG. I partecipanti acquisiranno inoltre la capacità di effettuare la rifinitura dei giunti, riconoscere i principali difetti di saldatura, verificarne la conformità e operare nel rispetto delle procedure tecniche, qualitative e di sicurezza previste.

Modalità di svolgimento (aula, laboratorio, training on the job, FAD, ecc.)

Formazione in aula, formazione tecnico-pratica in laboratorio attrezzato e Work Based Learning (WBL) in contesto produttivo. Le attività laboratoriali saranno caratterizzate da esercitazioni progressive sui diversi procedimenti di saldatura, mentre il WBL sarà finalizzato all'applicazione e al consolidamento delle competenze in condizioni operative reali, mediante affiancamento a personale esperto.

Durata complessiva (ore)

900

Articolazione tra teoria e pratica

600 ore di teoria e laboratorio pratico + 300 ore WBL

Sede di svolgimento

sedi formative attrezzate e/o siti produttivi Nuova ICOM; attività WBL presso i siti produttivi interessati dal progetto.

Soggetto erogatore della formazione

Port Services

Esperienza e qualificazione del soggetto erogatore

Soggetto con esperienza nella progettazione e realizzazione di percorsi formativi in ambito metalmeccanico e, in particolare, nella formazione teorica e pratica relativa ai processi di saldatura, dotato di laboratori, attrezzature e professionalità adeguate allo svolgimento delle attività previste.

Docenti/Tutor coinvolti

Docenti con comprovata esperienza professionale nei processi di saldatura industriale, con competenze specifiche nei procedimenti ad arco elettrico, TIG e MIG/MAG e nella valutazione della qualità dei giunti saldati. Tutor formativi per il supporto ai partecipanti e tutor aziendali Durante WBL in training on the job.

Modalità di verifica dell'apprendimento

La verifica dell’apprendimento sarà effettuata dal docente attraverso esercitazioni e prove pratiche sui procedimenti di saldatura trattati, valutando la corretta esecuzione delle lavorazioni e il rispetto delle procedure tecniche e di sicurezza. È inoltre previsto un esame di qualificazione a cura di un ente terzo secondo la serie di norme UNI EN ISO 9606, per la parte applicabile ai materiali oggetto della prova, con rilascio del certificato di qualificazione del saldatore (patentino) ai partecipanti che supereranno le prove previste.

Attestazioni, qualifiche o certificazioni rilasciate al termine del percorso

Attestato di frequenza e profitto con indicazione delle competenze acquisite e delle ore svolte. Patentino per chi supererà le prove.

Coerenza del percorso formativo

Corso

Reskill 6.

Tecniche di saldatura multiprocesso

Profilo professionale interessato

Operatore di assemblaggio mediante saldatura

–

RRPQ Sardegna, associato all'ADA.10.02.06 – Realizzazione delle saldature manuali. Il percorso prende a riferimento le competenze pertinenti del profilo, approfondendole attraverso le lavorazioni multiprocesso, le procedure di saldatura e le applicazioni sulle commesse di Nuova ICOM.

Competenze iniziali

Esperienza maturata in contesti industriali e produttivi; conoscenza delle principali dinamiche organizzative e operative di stabilimento; familiarità con procedure e standard di sicurezza; capacità di operare secondo istruzioni e procedure definite.

Competenze finali attese

Attrezzaggio e saldatura ad arco elettrico: operare con saldatrice ad arco elettrico in condizioni di sicurezza, scegliendo materiali ed elettrodi idonei ed eseguendo saldature secondo disegno e specifiche tecniche. Attrezzaggio macchina per saldatura a TIG: realizzare giunti mediante procedimento TIG, individuando e regolando i parametri di saldatura e il materiale d'apporto in funzione dei materiali da saldare. Saldatura con gas, saldobrasatura, saldatura MIG/MAG: realizzare giunti mediante saldatura a gas, MIG/MAG e processi di brasatura/saldobrasatura sulla base della documentazione tecnica e delle caratteristiche dei materiali. Lavorazioni di assemblaggio di parti meccaniche/metalliche attraverso processi di saldatura: effettuare operazioni di saldatura finalizzate all'assemblaggio e al ripristino di parti meccaniche e metalliche. Controllo della qualità della saldatura: verificare la qualità dei giunti saldati, eseguire le operazioni di rifinitura, individuare eventuali difetti e registrare i dati tecnici relativi alle lavorazioni.

Risultato atteso per l'impresa

Disponibilità di personale riqualificato e polivalente in grado di eseguire lavorazioni di saldatura con differenti procedimenti, in particolare elettrodo rivestito, TIG e MIG/MAG, su componenti, manufatti e strutture metalliche, assicurando la conformità delle lavorazioni rispetto ai disegni, alle specifiche tecniche e agli standard qualitativi richiesti e aumentando la flessibilità e l'autonomia produttiva dell'impresa.